

【ブースNo】	【企業名】	【提案区分】
73	八木工業 株式会社	鍛造

提案技術・提案製品

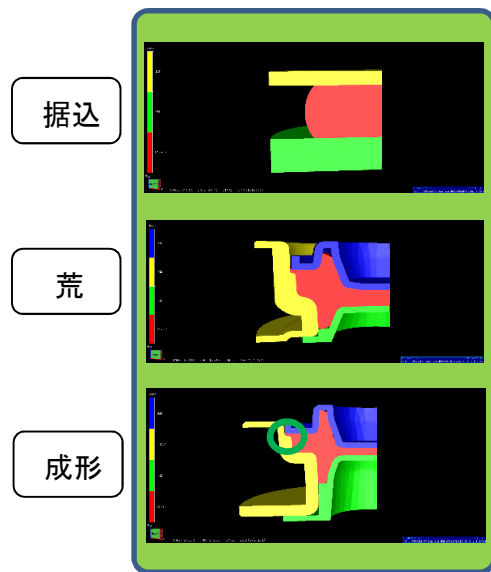
# HUBユニットベアリング(外輪)フラッシュレス鍛造

## 提案内容

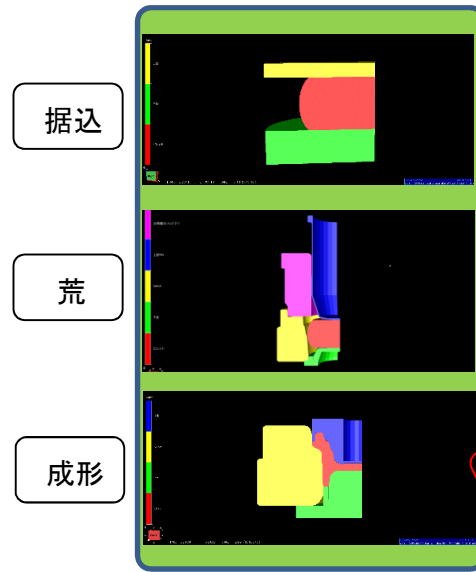
◆ フラッシュを出さない閉塞鍛造方式を開発

○ 従来工法(フラッシュ有鍛造品)  
・ワーク外径に捨て輪が発生する。

● 新工法(フラッシュ無鍛造品)  
・捨て輪部分を無くす事により投入重量が削減できる。



	製品	フラッシュ	投入重量	歩留り
従来品	1034g	210g	1345g	76.9%



	製品	フラッシュ	投入重量	歩留り
新工法品	1034g	0g	1135g	91.1%

歩留  
14.2%UP

◆CAEを活用し独自設計・製作した高精度の金型を自社で製作、省資源・省エネルギーとコストダウンに貢献します。

【開発進度】 H26年9月現在  アイデア段階  試作/実験段階  開発完了段階  製品化完了段階

メリット	項目	コスト	質量	生産性/作業性	品質/性能	環境配慮	その他( )
	数値	Δ21円/個	Δ210g	—	—	省資源化	—

## <企業情報>

所在地	群馬県高崎市倉賀野町3121
本社所在地	同上
海外生産拠点	ポーランド(YPF)、中国(NYF)
資本金	8,888万円
従業員数	192名
認証取得	ISO9001:2008、ISO14000:2004
主な事業内容	ベアリング・レース、カーエアコンクラッチ ローター等の自動車部品及び機械部品の製造
主要取引先	日本精工(株)、NSKワーナー(株)、サンデン(株) (株)ジェイテクト、ジヤトコ(株)、小倉クラッチ(株)
担当部署・者	生産管理部営業課 清水 一義
電話	027-347-1212
E-mail	kazuyoshi-simizu@yagi-kk.co.jp
URL	http://yagi-kk.co.jp

主な生産設備		
(名称)	(能力)	(台)
トランスファープレス	4,000t~1,600t	9
手動プレス	2,500t、1,600t	5
冷間鍛造プレス	800t	1
連続焼鈍炉	1,200t/月、300t/月×2機	3
バッチ式焼鈍炉	1t×4/バッチ	1
円錐ベアリング旋削ライン	110万ピース	20
円錐ハブ切削ライン(L2)	20万ピース	6
円錐ハブ切削ライン(L3)	15万ピース	3
高周波焼入れ機	18万ピース	2
焼き戻し炉		2
5軸制御縦型マシニングセンタ	金型加工	1
NC旋盤	金型加工	2
窒化処理設備		1